

JP-UM-A-03-8923 (published on January 28, 1991)

JP-UM-A-03-8923 discloses a structure of a door weather strip, wherein the door weather strip comprises: a straight portion formed by extrusion molding; and a corner portion formed by molding, wherein the straight portion and the corner portion are connected, wherein a groove for extracting a core when performing molding is formed on one side of the corner portion, and wherein a lip is integrally molded on a side of the groove, the lip being bent and adhered to the one side of the corner portion with striding the groove.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

公開実用平成 3-8923

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

平3-8923

⑬ Int. Cl.⁹

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)1月28日

B 60 J 10/04
B 60 R 13/06

8920-3D
6848-3D

B 60 J 1/17

D

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 頁)

⑮ 考案の名称 ドアウエザストリップ構造

⑯ 実 願 平1-69013

⑰ 出 願 平1(1989)6月15日

⑱ 考 案 者 京 裕 之 東京都港区芝5丁目33番8号 三菱自動車工業株式会社内
⑲ 出 願 人 三菱自動車工業株式会 東京都港区芝5丁目33番8号
社
⑳ 代 理 人 弁理士 鈴江 武彦 外3名

明 細 書

1. 考案の名称

ドアウエザストリップ構造

2. 実用新案登録請求の範囲

押出し成形された直線部と型成形されたコーナ部とが接続されてなるドアウエザストリップ構造において、上記コーナ部の一側面には、成形時に型を抜くための溝が形成され、この溝の側方には折曲げて上記一側面に上記溝を跨いで接着されるリップが一体成形されていることを特徴とするドアウエザストリップ構造。

3. 考案の詳細な説明

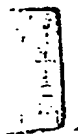
〔考案の目的〕

（産業上の利用分野）

この考案は自動車のドアとボディとの間をシールするためのドアウエザストリップ構造に関する。

（従来の技術）

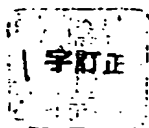
自動車のドアの周辺部あるいはボディのドア周辺部が接合する箇所には、第4図と第5図とに

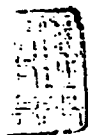


示すようにフロントとリヤの各ドア 1 とボディ 2 との間をシールするための中空状のドアウエザストリップ 3 がそれぞれ設けられている。このようなドアウエザストリップ 3 は、ゴムなどの弾性材料によって押出し成形された中空状の直線部 4 と、型成形された同じく中空状のコーナ部 5 とからなり、コーナ部 5 を型成形する際にこのコーナ部 5 に直線部 4 が一体化される。

ところで、中空状のコーナ部 5 を型成形するには、第 6 図と第 7 図とに示すようにその一侧に溝 6 を形成し、その溝 6 から成形後に型を抜くようにしている。そのため、コーナ部 5 は溝 6 が形成されていることにより、直線部 4 に比べてドア 1 あるいはボディ 2 に装着した状態^で形状が安定しずらい。そのため、コーナ部 5 の箇所^でシール不良を招き、水漏れや風切り音の発生を招くということがあった。

なお、直線部 4 にはコーナ部 5 に形成された溝 6 と連続するスリット 7 が切られ、それによって上記溝 6 から型を容易に抜出すことができるよう





にしている。

そこで、そのような不具合をなくすために、上記溝6の対向する側面を互いに接着剤で接着するということが行なわれている。しかしながら、上記溝6の対向する側面を接着剤によって直接接着すると、十分な接着強度が得られずに剥離し易いばかりか、コーナ部5を第7図に矢印で示す方向、つまり溝6の幅方向に変形させなければならないから、外観形状が損われるなどのことがあった。

（考案が解決しようとする課題）

このように、ドアウエザストリップのコーナ部に形成される型抜き用の溝を接着剤で直接接着すると、十分な接着強度が得られずに剥離し易かったり、外観形状が損われ易いなどのことがある。

この考案は上記事情にもとずきなされたもので、その目的とするところは、コーナ部に形成される溝を確実に、しかも外観形状を損うことなく接着できるようにしたドアウエザストリップ構造を提供することにある。

〔考案の構成〕

（課題を解決するための手段及び作用）

上記課題を解決するためにこの考案は、押出し成形された直線部と型成形されたコーナ部とが接続されてなるドアウエザストリップ構造において、上記コーナ部の一側面には、成形時に型を抜くための溝が形成され、この溝の側方には折曲げて上記一側面に上記溝を跨いで接着されるリップが一体成形される。

このような構造とすることにより、成形後に上記リップを折曲げてコーナ部の一側に接着することで上記溝を閉塞できるようにした。

（実施例）

以下、この考案の一実施例を第1図乃至第3図を参照して説明する。なお、第4図と第5図とに示す従来構造と同一部分には同一記号を付して説明を省略する。

すなわち、第1図はドア1側に取付けられるドアウエザストリップ（ドアウエザストリップアウト）のほぼL字状に型成形されたコーナ部5の部

分を示す。このコーナ部 5 の一側面である内面には成形用の型を抜くための溝 6 が形成されている。このコーナ部 5 の各辺の内面にはそれぞれ溝 6 の幅方向一端側にリップ 1 6 が上記内面に対してほぼ直角に突出して一体成形されている。各リップ 1 6 は基端部を支点として第 2 図に矢印で示す方向に折曲げ自在となっていて、折曲げるとその先端側は溝 6 の幅方向他端側に形成された凹部 1 7 に接合してコーナ部 5 の内面と面一になる。つまり、リップ 1 6 の厚さと凹部 1 7 の深さとはほぼ同じ寸法に設定されている。そして、コーナ部 5 を型成形したのち、その型から取出したならば、第 2 図と第 3 図とに示すように凹部 1 7 に接着剤 1 8 を塗布してからリップ 1 6 を折曲すれば、このリップ 1 6 が凹部 1 7 に接着されることによってコーナ部 5 の内面に形成された溝 6 を閉じることができる。

このような構造のコーナ部 5 によれば、溝 6 の接着をリップ 1 6 によって大きな接着面積で行うことができるから、簡単に剥離するようなことの



ない十分な接着強度が得られる。しかも、リップ 16 を折曲げて接着するため、コーナ部 5 を溝 6 の幅方向に変形させずにすむから、従来のようにコーナ部 15 の外觀形状が損われるようなことがない。さらに、接着作業は、リップ 16 を折曲げてコーナ部 15 の内面に形成された凹部 17 に接合させるだけでよいから、その接着作業が容易である。

なお、上記一実施例ではドア 1 側に設けられるウエザストリップインナのコーナ部 5 に適用した場合について説明したが、ボディ 2 側に設けられるドアウエザストリップ（ウエザストリップアウト）のコーナ部にも適用できること無論である。

〔考案の効果〕

以上述べたようにこの考案は、成形時に型を抜くための溝が形成されたコーナ部の一側面上に上記溝の側方に、折曲げて上記一側面に上記溝を跨いで接着されるリップを一体成形するようにしたから、このリップを折曲げて接着すれば、上記溝を閉じることができる。したがって、溝が閉じら

れることにより、ドアウエザストリップのコーナ部を直線部とほぼ同じシール性能にすることができ、上記リップによって溝を十分な強度で確実に接着することができ、さらにはコーナ部の外観形状が損われるようなことがないなどの利点を有する。

4. 図面の簡単な説明

第1図はこの考案の一実施例を示すドアウエザストリップのコーナ部分の斜視図、第2図は同じく断面図、第3図は同じくリップを接着した状態の断面図、第4図はドア側のドアウエザストリップを示す側面図、第5図はボディ側のドアウエザストリップを示す側面図、第6図は従来のコーナ部の斜視図、第7図は同じく断面図である。

3…ドアウエザストリップ、4…直線部、6…溝、15…コーナ部、16…リップ、17…凹部。

出願人代理人 弁理士 鈴江武彦

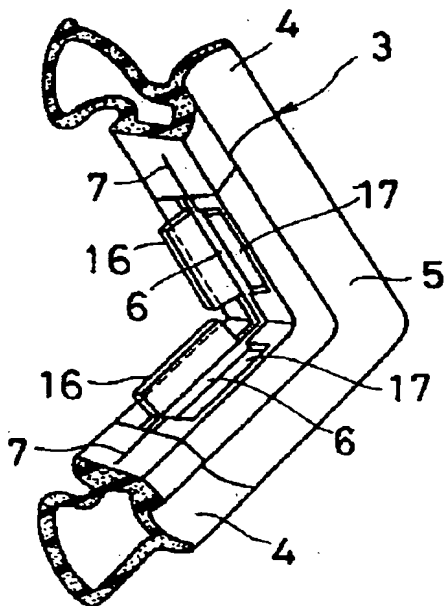
4---直線部

5---コーナ部

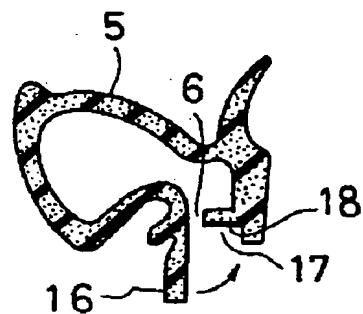
6---溝

16---リップ

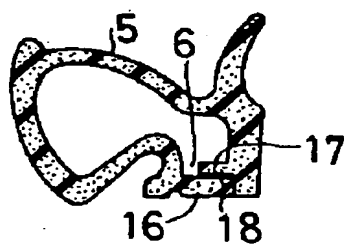
17---凹部



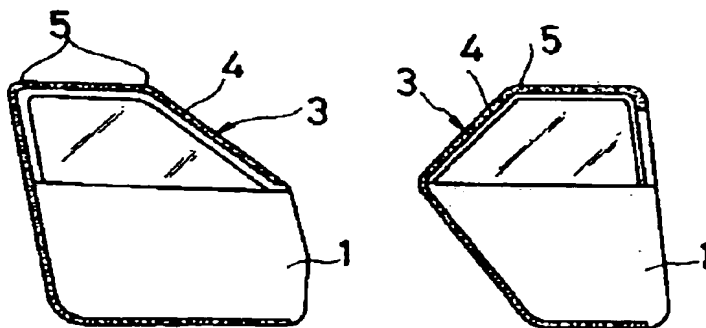
第 1 図



第 2 図



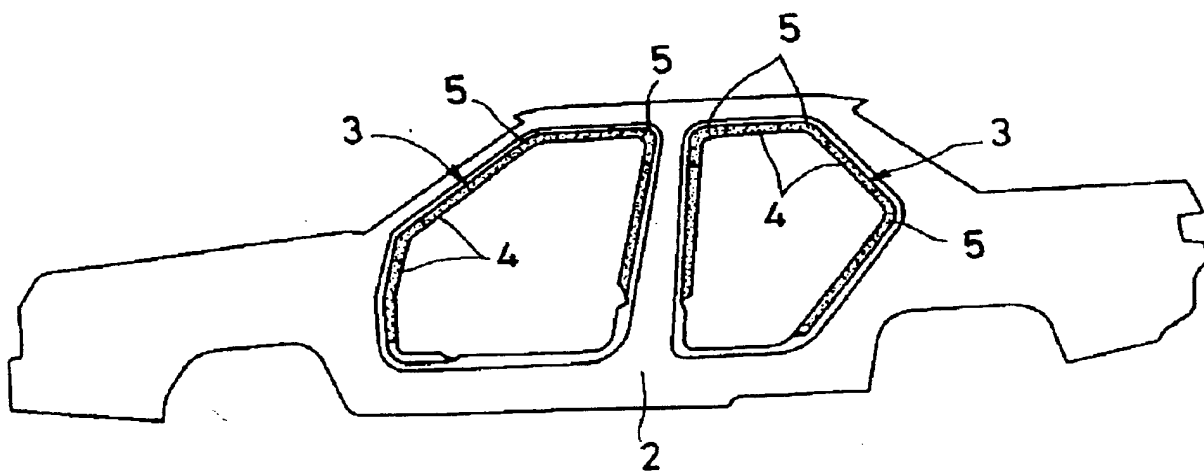
第 3 図



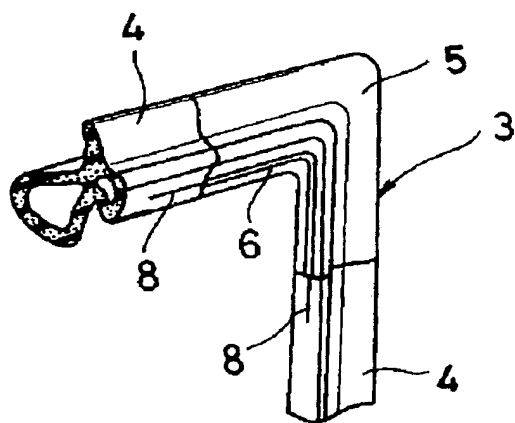
第 4 図

公開 3- 288
8923

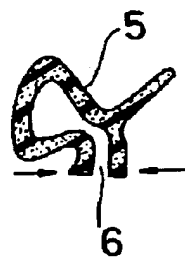
出願人 三菱自動車工業株式会社
代理人 鈴 江 武



第 5 図



第 6 図



第 7 図

実開 3 - 289 8923

出 願 人 三菱自動車工業株式会社
代 理 人 鈴 江 武 彦